

TSUNE



自動高速精密丸鋸切断機

TKA50

TKA50GL マガジンローダ付属

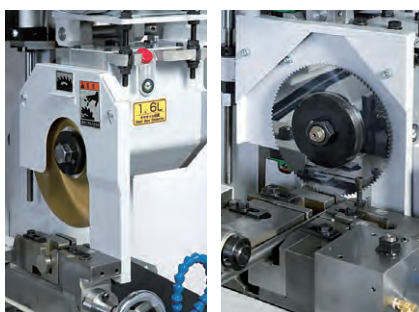
Precision Automatic Circular Sawing Machine

■本機の概要・特徴

極小の中実材やシールド異形材・パイプ材を専用バイスジョーを使用して複数本同時に束ね切断ができ、製品側もクランプしますのでバリやカエリの発生が少なく、後工程にも有利な高速精密切断ができます。
 さらに、オプションのマガジンローダを付属することで、長時間の連続無人運転が可能となります。
 専用のマガジンローダは、今まで実現が困難とされていた異形材の束ね供給を可能にして先端クロップ材と製品材を仕分けるセパレータ機構（自動選別装置）もついています。

■本機の機構説明

- ① 鋸駆動部は（ソーヘッド）精密歯形研磨されたギヤレーションと、リニアガイドのスライドで構成されており、ソーヘッドのストローク調整と切断切り込み量は、エアと hidro チェッカのクイックモーションで行なわれ、アイドルタイムを短縮します。
超硬ソリッドソー用ギヤボックス（150～520rpm）もオプション対応で選択できます。
- ② 操作盤はタッチ式表示パネルを採用し、シンプルで操作表示機能が向上しています。（写真は非鉄用となります。）
また、長尺切断時の繰り返し送り切断装置（Nサイクル切断）も標準装備されています。
- ③ 製品切断長さの設定はハンドル操作で行い、設定値はタッチ式表示パネルに表示されます。
- ④ 切断時は、メインバイス、送りバイスに取り付けられた焼入れ精密研磨されたバイスジョーで確実にクランプされ、アンクランプ時は両開きとなりますので、材料送り込み時のスリ傷の発生を最小限にします。
- ⑤ 本体カバーには、カバーインターロックが設けてあります。カバー開放時は運転できないようにし、安全性を確保しています。また天井付1体型カバーを採用する事により、耐環境性も向上させています。
- ⑥ 切削油クーラントのほか、ご要望により、植物油をベースにしたツネミスト潤滑装置があり、ほとんどドライに近い状態での切断作業ができます。（オプション）



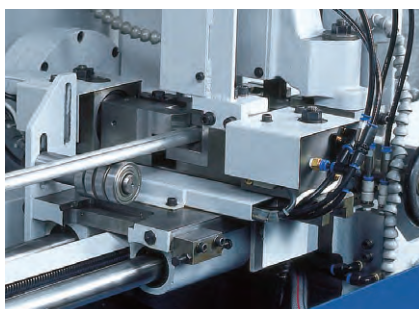
▲ ① 鉄用 超硬ソリッドソー



▲ ②



▲ ③



▲ ④



▲ ⑤



▲ ⑥

■マガジンローダ

自動運転・無人化運転をさらに延長なされたいお客さまには標準機（TKA63型）に後付も可能ですが、費用がかさみますので、最初からの装備をおすすめいたします。

後取付けの場合は、シーケンサの増設、制御盤、操作盤の改造が必要となります。

- ① 傾斜して取り付けられたポケットテーブルは正転・逆転ができ、材料搭載は操作側から容易に装填されます。
- ② 対応できる素材長さは2~4mですが、曲がりがあったり、タワミの生じる材料はローディング異常の原因となりますのでご注意ください。
- ③ ポケット数は1チャージ14箇所ですが、材料高さが32mm以上になりますと、7箇所となります。
- ④ ワーク供給アタachmentはV型と平型がありますので選択してください。
ただし、複雑な形状の材料はあらかじめご相談ください。



TKA50GL

- ⑤ 搭載最大重量は1ポケット40kgでトータル250kg以下としてください。
- ⑥ 全てにチェーンアタachment取付けは可能ですが、発注時にご指示ください。（オプション）
- ⑦ 束ね切断用外段取りクランプ治具が必要な場合は、発注時にご指示ください。（オプション）

■機械仕様の選択をしてください

① 鋸刃回転数の選択

ステンレスからアルミニウムまであらゆる材質に対応できますが、被削材に合った鋸刃回転数の選択が必要ですから発注時にご指示ください。

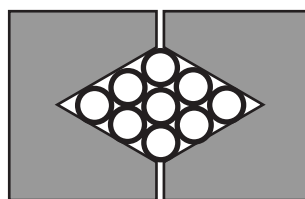
② バイスクランプ仕様の選択

A型仕様：特殊、専用バイスジョーを使用する仕様
菱形バイスジョー・VWバイスジョー・クシ形バイスジョーを主に使用。

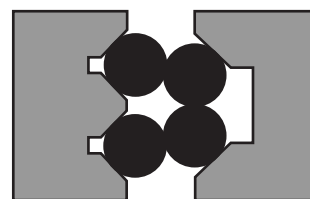
B型仕様：丸材、角材など多種の材料をクランプできるオプション仕様

- ① メーンバイスに堅押しシリンダを追加取付けします。
- ② メーンバイスに堅押し用のL形バイスジョーを追加取付けします。
- ③ 送りバイスに堅押しローラを追加取付けします。

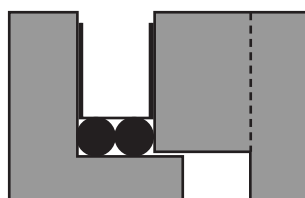
■バイスジョーによる材料クランプ例



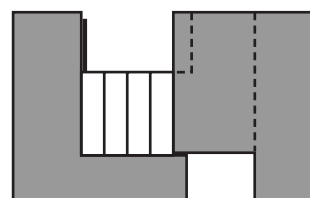
▲ 菱形バイスジョー



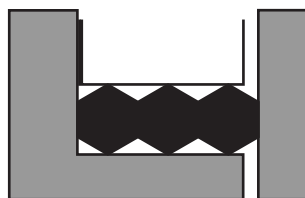
▲ VW形バイスジョー



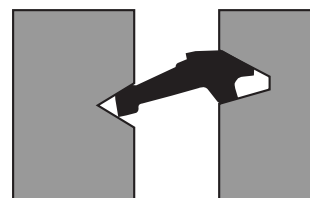
▲ L形バイスジョー（丸材束ね）



▲ L形バイスジョー（平板束ね）



▲ 特殊L形バイスジョー（六角材束ね）

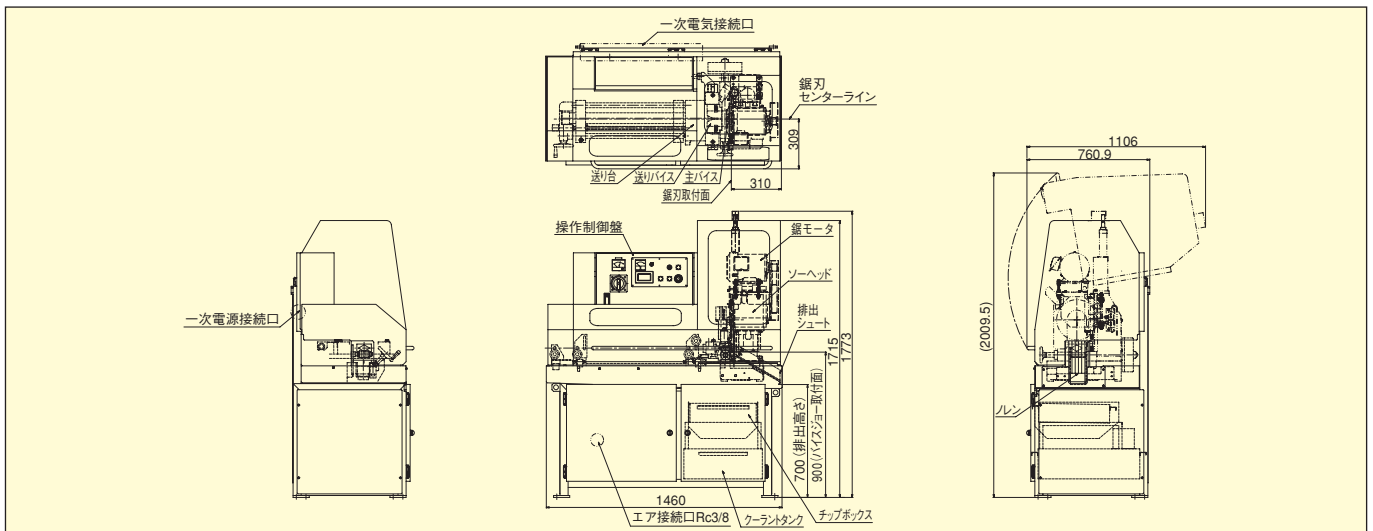


▲ 特殊異形ジョー

■本機の主仕様

仕様項目		型 式	TKA50	TKA50GL (マガジンローダ付)
素材仕様	形 状 ・ 寸 法		● : 4~40mm ○ : 4~50mm (超硬ソリッドソー仕様の場合、別途ご相談) ■ : 4~40mm □ : 4~50mm (超硬ソリッドソー仕様の場合、別途ご相談)	
	素 材 長		2~4m	
切断仕様	切 断 長		8~600mm (N回送りの場合、最大5400mm) (8mm未満は短尺用バイスジョーを使用)	
	端 切 長		10mm以上	10~95mm
	残 材 長		63~ (63+切断長+鋸刃厚) mm	80~ (80+切断長+鋸刃厚) mm
機 械 仕 本 体 様	切 断 機	鋸 刃 仕 様	HSSメタルソー、超硬ソリッドソー 外径：最大φ250mm×2t	
		鋸 刃 回 転 数	40~260rpm (インバーター制御) 鉄用 570~1380rpm (インバーター制御) 非鉄用、150~520rpm 超硬ソリッドソー用	
		鋸 用 モ ー タ	1.5kW 4P 90L 鉄用 2.2kW 4P 100L 非鉄用、超硬ソリッドソー用	
		ソーヘッド送り方式	縦型スライド式	
		主 バ イ ス	横 バ イ ス 方 式	エアシリンダによる横バイスクランプ クランプ力：9000N (920kgf) (空圧0.4Mpa時) 減圧弁付
	縦 バ イ ス 方 式		エアシリンダによる縦バイスクランプ (オプション) クランプ力：730N (75kgf) (空圧0.4Mpa時)	
	送 り バ イ ス	両開き横バイス (空圧) クランプ クランプ力：1080N (110kgf) (空圧0.4Mpa時)		
		材 料 送 り 装 置 (G/C)	ロッドレスシリンダ	
	ク ー ラ ン ト 装 置	駆 動 方 式	移動ストローク	
		方 式	3~600mm	
		タ ン ク 容 量	切削油	
		ク ー ラ ン ト ポ ン プ	40L	
	空 圧 装 置	必 要 空 気 圧	60W	
		必 要 空 気 量	0.4Mpa以上	
	機 械 の 大 き さ (L×W×H)		1460×750×1715mm	4575×1085×1715mm
機 械 の 重 量		600kg	900kg	

■本機の主な寸法図



切断と搬送のトータルアドバイザー

TSUNE 津根マシンツール株式会社

本 社 富山県富山市婦中町高日附852
 TEL (076) 469-3330 (代)・FAX (076) 469-3906
 東京営業所 TEL (03) 3641-1191 (代)・FAX (03) 3641-1196
 関西営業所 TEL (078) 903-0513 (代)・FAX (078) 903-0597
 名古屋営業所 TEL (052) 681-7861 (代)・FAX (052) 682-6227
 仙台出張所 TEL (022) 796-8810 (代)・FAX (022) 796-8813
 高崎営業所 TEL (027) 362-2641 (代)・FAX (027) 361-9986
 静岡出張所 TEL (054) 237-6810 (代)・FAX (054) 237-6818
 富山営業所 TEL (076) 469-4100 (代)・FAX (076) 469-5072
 九州営業所 TEL (093) 952-4888 (代)・FAX (093) 952-5168
 国際 部 TEL (076) 469-9117 (代)・FAX (076) 469-9118

●改良等により当カタログ記載の仕様及び寸法・機械色を変更する場合があります。

